

一般信息

产品说明

玻纤强化、高刚性、高耐冲击性

总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 40% 填料按重量	
特性	• 高刚性	• 高抗撞击性
用途	• 电气/电子应用领域 • 汽车电子	• 汽车领域的应用 • 通用

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.47	--	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (280°C/2.16 kg)	2.3	--	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (280°C/2.16 kg)	2.7	--	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率 ²				内部方法
垂直: 130°C, 2.00 mm	0.65	--	%	
流动: 130°C, 2.00 mm	0.27	--	%	
吸水率				内部方法
24 hr, 23°C	0.21	--	%	
平衡, 23°C, 50% RH	1.2	--	%	
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	12000	11000	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	162	136	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	2.0	2.4	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ³	11600	10900	MPa	ISO 178
弯曲应力 ³	258	219	MPa	ISO 178
冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 (23°C)	12	13	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	66	55	kJ/m ²	ISO 179
热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
载荷下热变形温度				
0.45 MPa, 未退火	235	231	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	217	207	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数				ISO 11359-2
流动	2.0E-5	--	cm/cm/°C	
垂直	6.0E-5	--	cm/cm/°C	

Reny™ 1313H
Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚酰胺 MXD6

电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+15	3.0E+14	ohms	IEC 60093
体积电阻率	1.0E+16	1.0E+15	ohms·cm	IEC 60093
介电强度				IEC 60243-1
1.00 mm	27	28	kV/mm	
2.00 mm	24	22	kV/mm	
介电常数				IEC 60250
1 MHz	--	4.00		
100 MHz	--	5.00		
耗散因数				IEC 60250
1 MHz	--	0.015		
100 MHz	--	0.020		
漏电起痕指数	> 600	> 600	V	IEC 60112
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.6 mm)	HB	--		UL 94
补充信息				
调节后的	50% RH			

加工信息	
注射	干燥 单位制
干燥温度	
真空干燥机, A	120 °C
真空干燥机, B	80 °C
干燥时间	
真空干燥机, A	> 3.0 hr
真空干燥机, B	> 12 hr
料筒后部温度	265 °C
料筒中部温度	270 °C
料筒前部温度	275 °C
射嘴温度	275 °C
模具温度	120 到 140 °C
注塑压力	20.0 到 150 MPa
注射速度	中等偏快
螺杆转速	60 到 150 rpm

备注
¹ 一般属性：这些不能被视为规格。
² 100-mm square
³ 2.0 mm/min